

(18)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11)

Veröffentlichungsnummer:

0 183 042**A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 85113322.3

(22) Anmeldetag: 21.10.85

(51) Int. Cl.⁴:

C 07 C 69/18
C 07 C 67/297, C 07 C 43/23
C 07 C 41/03, C 07 C 67/29
//C07D311/72, C07D303/20,
C07C39/19

(30) Priorität: 21.11.84 CH 5558/84
11.09.85 CH 3927/85

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
04.06.86 Patentblatt 86/23

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI NL

(71) Anmelder: F. HOFFMANN-LA ROCHE & CO.
Aktiengesellschaft

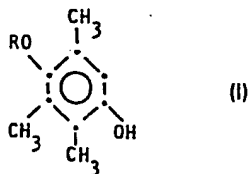
CH-4002 Basel(CH)

(72) Erfinder: Imfeld, Marquard, Dr.
Benkenstrasse 76
CH-4102 Binningen(CH)

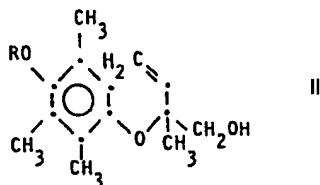
(74) Vertreter: Zimmermann, Hans, Dr. et al,
Grenzacherstrasse 124 Postfach 3255
CH-4002 Basel(CH)

(54) Verfahren zur Herstellung von Hydrochinonderivaten.

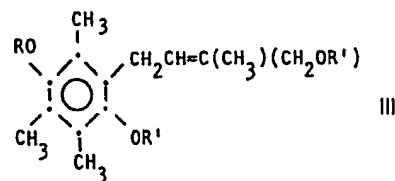
(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Hydrochinonderivaten durch Umsetzung einer Verbindung der Formel



worin R eine Hydroxylschutzgruppe bedeutet, mit 3,4-Epoxy-3-methyl-1-buten in Gegenwart eines d¹⁰-Übergangsmetall-Katalysators und gewünschtenfalls durch Unterwerfung der so erhaltenen Verbindung der Formel



einer Claisen-Umlagerung, wobei eine Verbindung der Formel



worin R' Wasserstoff oder Acyl bedeutet, erhalten wird, sowie die neuen Produkte II und III dieses Verfahrens. Diese Hydrochinonderivate eignen sich als Zwischenprodukte für die Herstellung von (R,R,R- α -Tocopherol (natürlichem Vitamin E) sowie von racemischem- α -Tocopherol.

5

10 Verfahren zur Herstellung von Hydrochinonderivaten

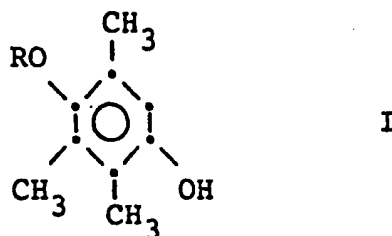
15 Die vorliegende Erfindung betrifft ein neues Verfahren zur Herstellung von Hydrochinonderivaten, welche als Zwischenprodukte für die Herstellung von (R,R,R)- α -Tocopherol (natürlichem Vitamin E) sowie von racemischem α -Tocopherol geeignet sind. Ferner betrifft die Erfindung
20 die neuen Produkte dieses Verfahrens.

Es sind bereits einige Verfahren zur Herstellung von natürlichem Vitamin E bekannt, welche jedoch technisch nur von begrenztem Interesse sind, so dass natürliches Vitamin
25 E bis heute nahezu ausschliesslich aus natürlichen Quellen extrahiert wird. Es bestand somit ein Bedürfnis nach einem technisch realisierbaren Zugang, gemäss welchem natürliches Vitamin E in guter Ausbeute und mit hoher optischer Reinheit erhalten werden kann.

30

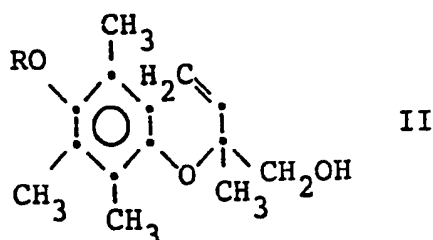
Das erfindungsgemässe Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass man eine Verbindung der allgemeinen Formel

35



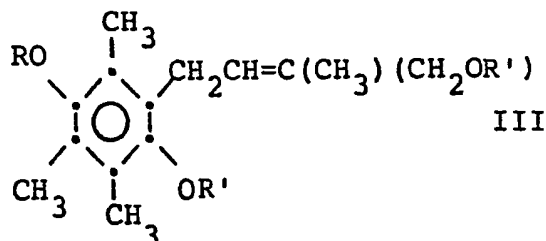
5

worin R eine Hydroxylschutzgruppe bedeutet,
mit 3,4-Epoxy-3-methyl-1-buten in Gegenwart eines
d¹⁰-Uebergangsmetall-Katalysators umgesetzt und gewünsch-
10 tenfalls eine so erhaltene Verbindung der allgemeinen Formel



15

worin R die oben angegebene Bedeutung besitzt,
einer Claisen-Umlagerung unterwirft, wobei eine Verbindung
der allgemeinen Formel



20

25

worin R die oben angegebene Bedeutung besitzt, und R'
Wasserstoff oder eine Acylgruppe bedeutet,
erhalten wird.

30 Der Ausdruck "Hydroxylschutzgruppe" bedeutet im Rahmen
der vorliegenden Erfindung eine abspaltbare Gruppe, und
zwar sowohl eine durch Hydrolyse abspaltbare Gruppe, wie
die Silylgruppe, eine Alkoxymethylgruppe, z.B. Methoxy-
methyl, die Tetrahydropyranylgruppe oder eine Acylgruppe,
35 z.B. Acetyl, als auch eine oxidativ abspaltbare Gruppe, wie
eine C₁₋₆-Alkylgruppe, z.B. Methyl. Die bevorzugte

Hydroxylschutzgruppe R ist Acetyl.

Der Ausdruck "Acylgruppe" bedeutet übliche Acylreste von aliphatischen und aromatischen Carbonsäuren, vorzugsweise solche mit bis zu 10 Kohlenstoffatomen, wie Acetyl, Propionyl, Benzoyl und dergleichen.

Die Formel III soll das cis-Isomere (Z-Form), das trans-Isomere (E-Form) als auch Gemische der cis- und der trans-Form umfassen.

Schliesslich bedeutet der Ausdruck " d^{10} -Uebergangsmetall-Katalysator" einen Uebergangsmetallkomplex, dessen zentrales Metallatom die d^{10} -Konfiguration aufweist und wobei die Liganden je nach Oxidationsgrad des Metallatoms ungeladen und/oder negativ geladen sind. Der ganze Komplex ist also ungeladen. Die in Frage kommenden Zentralatome sind Nickel(0), Kupfer(I), Palladium(0), Silber(I), Platin(0) und Gold(I) (siehe J.P. Collman und L.S. Hegedus, "Principles and Applications of Organotransition Metal Chemistry", University Science Books, Mill Valley, California, 1980, Seite 13ff). Beispiele geeigneter Liganden sind Triorganophosphin, wie Triphenylphosphin oder Trimethylphosphin; Kohlenmonoxid; ein aromatischer Ligand, wie Benzol; Halogenid, wie Chlorid; und Sulfonat, wie Trifluormethansulfonat. Als Beispiele geeigneter Katalysatoren seien genannt:

Bis-(triphenylphosphin)-nickel(0)-dicarbonyl (siehe Merck Index 9, 1327).

Der Kupfer(I)-trifluormethansulfonat-Benzol-Komplex [siehe Tetrahedron Letters No. 27, 2529-2532 (1973)].

Tetrakis-(triphenylphosphin)-palladium(0) und die Verbindung der Formel Pd^0 (diop)₂, worin "diop" ein optisch aktiver Phosphinligand ist, und zwar (2S,3S)-2,3-Isopropyliden-2,3-dihydroxy-1,4-bis-(diphenylphosphino)-butan [(+)-diop] bzw. (2R,3R)-2,3-O-isopropyliden-2,3-dihydroxy-1,4-bis-(diphenylphosphino)-butan [(-)-diop]

[siehe z.B. Tetrahedron 33, 2615-2649 (1977) und Topics in Stereochemistry 10, 175-285 (1978)],

(Trimethylphosphin)-silber(I)-chlorid [siehe z.B. Chem. Ber. 105, 3382-3388 (1972)],

5 Tetrakis-(triphenylphosphin)-platin(O) [siehe z.B. Inorganic Synthesis 11, 105-108 (1968)] und

(Triphenylphosphin)-gold(I)-chlorid [siehe z.B. Chemistry and Industry 1959, 1628].

Im Falle eines Palladium(O)-Katalysators kann dieser beispielsweise aus einem Palladium(II)-Salz im Reaktionsgemisch in situ durch Reduktion erzeugt werden, z.B. aus Palladium(II)-acetat in Gegenwart eines Reduktionsmittels, wie Ameisensäure, Hydrazinhydrat, eines tertiären Amins, z.B. Triäthylamin, oder eines aliphatischen oder cyclischen Aethers, 10 z.B. Tetrahydrofuran, und einer mit Palladium(O) Ligandbildenden Verbindung, z.B. Triphenylphosphin.

Die Palladium(O)-enthaltenden Komplexe sind die bevorzugten d^{10} -Uebergangsmetall-Katalysatoren.

20

Die Umsetzung der Verbindung der Formel I mit 3,4-Epoxy-3-methyl-1-buten erfolgt zweckmässigerweise in einem inerten Verdünnungsmittel, insbesondere einem organischen Lösungsmittel, wie einem aliphatischen oder cyclischen 25 Aether, z.B. Diäthyläther, Diisopropyläther oder Tetrahydrofuran; einem aromatischen Kohlenwasserstoff, z.B. Benzol, Toluol oder einem Xylol; oder einem halogenierten aliphatischen Kohlenwasserstoff, z.B. Methylenchlorid oder Chloroform. Im Falle von Aethern wirken diese oft auch als 30 Reduktionsmittel zur Ueberführung von eingesetztem Palladium(II) in Palladium(O). So haben sich beispielsweise Diäthyläther und Tetrahydrofuran sowohl als geeignete Lösungsmittel als auch als geeignete Reduktionsmittel in jenen erfindungsgemässen Verfahren gezeigt, in denen Palladium(II)-Salze eingesetzt wurden. 35

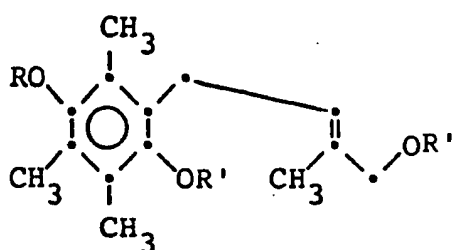
Diese Umsetzung wird im allgemeinen bei Temperaturen zwischen 0° und 30°C, vorzugsweise bei Raumtemperatur, durchgeführt.

- 5 Die Menge des vorhandenen d¹⁰-Uebergangsmetall-Katalysators bzw. Palladium(II)-Salzes beträgt im allgemeinen mindestens 0,01, insbesondere 0,05 bis 100 Molprozent, bezogen auf die Menge Verbindung der Formel I, vorzugsweise ca. 0,3 Molprozent.
- 10 Die fakultative Ueberführung der Verbindung der Formel II in die Verbindung der Formel III kann im allgemeinen unter den an sich bekannten Bedingungen von Claisen-Umlagerungen durchgeführt werden. So erfolgt die erfindungsgemässe Umlagerung zweckmässigerweise in einem inerten Ver-
- 15 dünnungsmittel, insbesondere einem organischen Lösungsmittel, wie einem aliphatischen oder aromatischen Kohlenwasserstoff, z.B. n-Heptan, Benzol, Toluol oder einem Xylol; einem Heteroaromaten, z.B. Pyridin; einem halogenierten aliphatischen oder aromatischen Kohlenwasserstoff, z.B.
- 20 Methylenchlorid, Chloroform oder Chlorbenzol; einem aliphatischen oder cyclischen Aether, z.B. Diäthyläther, Tetrahydrofuran oder Dioxan; oder einem Formamid, z.B. Dimethyldorfuran oder Dioxan; einem Ester, z.B. Essigsäureäthylester; einem nitrierten Lösungsmittel, z.B. Nitromethan; oder einem Formamid, z.B.
- 25 Dimethylformamid. Die Reaktionstemperaturen können in einem grossen Bereich, wie -10°C bis 140°C, variiert werden.
- Temperaturen, d.h. im Temperaturbereich -10° bis +30°C, wobei zweckmässigerweise entweder in Gegenwart einer Protonensäure, wie Essigsäure, Salzsäure, Trifluoressigsäure,
- 30 Phosphorsäure oder Schwefelsäure, in Gegenwart eines Carbonsäureanhydrids oder -halogenids, z.B. Acetanhydrid oder Acetylchlorid, oder aber in Gegenwart einer Lewissäure, wie Eisen(III)-chlorid oder Bortrifluorid oder eines Komplexes einer solchen Säure, z.B. deren Aetherate, gearbeitet wird,
- 35 oder bei erhöhten Temperaturen, d.h. im Temperaturbereich 80°C bis 140°C, insbesondere bei ca. 100°C, wobei gewünschtenfalls in Gegenwart einer Base, wie Pyridin, Piperidin

oder Dimethylaminopyridin, gearbeitet wird.

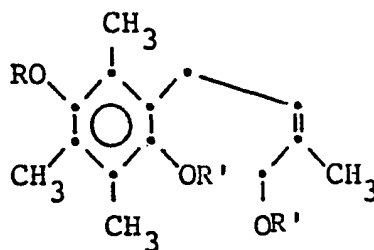
Die Claisen-Umlagerung in Gegenwart eines Carbonsäure-
anhydrids oder eines Carbonsäurehalogenids führt zu einer
5 Verbindung der Formel III, worin R' eine Acylgruppe bedeu-
tet. In den übrigen Fällen wird eine Verbindung der Formel
III erhalten, worin R' Wasserstoff bedeutet.

In der Regel liegt das Produkt der oben beschriebenen
10 Umlagerung eher in Form eines Gemisches der isomeren Ver-
bindungen der allgemeinen Formeln



IIIa

(E-Form)



IIIb

(Z-Form)

20 vor, als ausschliesslich in Form des einen oder des anderen
Isomeren. Je nach den Reaktionsbedingungen der Umlagerung
beträgt das Verhältnis E-Form(IIIa):Z-Form(IIIb) insbeson-
dere von 50:50 bis fast 100:0. Es wurde beispielsweise ge-
funden, dass bei der Durchführung der Umlagerung in saurem
25 Medium, z.B. unter Verwendung von Chlorwasserstoff in
Methylenchlorid, fast ausschliesslich die E-Form des Pro-
duktes (das trans-Isomere) erhalten wird. Im basischen
Medium, z.B. unter Verwendung von Dimethylaminopyridin in
Toluol, liefert hingegen die Umlagerung einen wesentlichen
30 Anteil der Z-Form des Produktes (das cis-Isomere), wobei
jedoch ein erhöhtes cis(Z):trans(E)-Verhältnis durch ver-
minderten Einsatz der Base begünstigt wird.

Die Isolierung und die Reinigung der so hergestellten
35 Verbindungen der Formeln II und III können nach an sich
bekannten Methoden erfolgen. Die reine E-Form und die reine
Z-Form der Verbindung der Formel III, d.h. die reine Ver-

bindung der Formel IIIa und die reine Verbindung der Formel IIIb, sind durch an sich bekannte Methoden, z.B. Säulen-chromatographie, isolierbar.

5 Die Verbindungen der allgemeinen Formeln II, III, IIIa und IIIb sind neu und, wie oben gesagt, ebenfalls Gegenstand der vorliegenden Erfindung. In diesen Formeln sind R und R' vorzugsweise Acetyl.

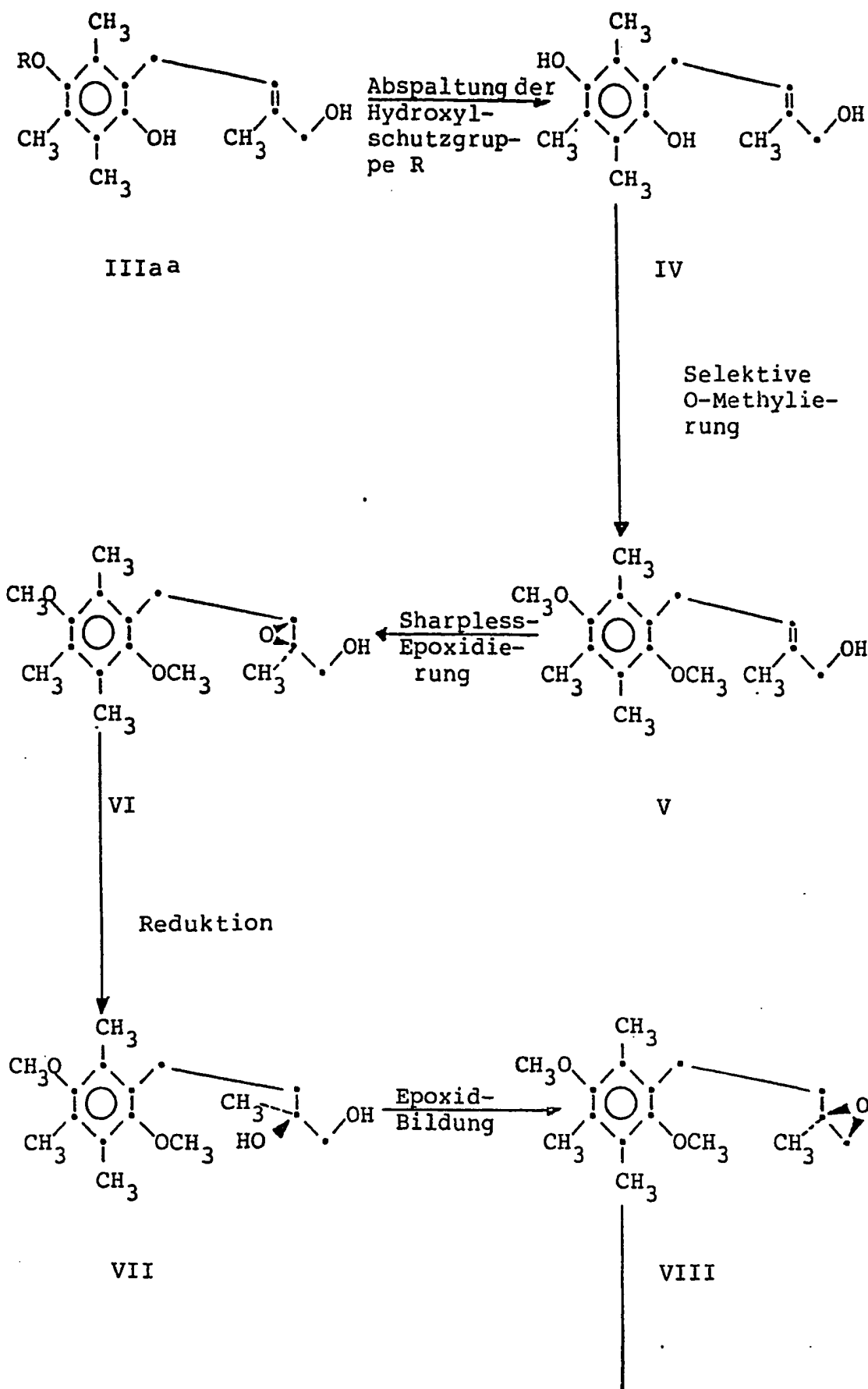
10 Die Verbindungen der allgemeinen Formeln III, IIIa und IIIb können in (R,R,R)- α -Tocopherol (natürliches Vitamin E) übergeführt werden, beispielsweise gemäss dem nachfolgenden Reaktionsschema 1. Es wird dabei von der E-Form (Verbindung der Formel IIIa) ausgegangen, jedoch gelten die
15 Reaktionsstufen auch im Falle des Isomerengemisches (Verbindungen der Formeln IIIa und IIIb) oder der Z-Form (Verbindung der Formel IIIb) als Ausgangsmaterial. Das Verfahren führt in jedem Fall zum gewünschten Isomeren, d.h. zum (R,R,R)- α -Tocopherol. In diesem Reaktionsschema bedeutet
20 das ausgefüllte keilförmige Zeichen, dass sich der entsprechende Rest oberhalb der Molekülebene befindet, während die gestrichelte Linie bedeutet, dass sich der entsprechende Rest unterhalb der Molekülebene befindet.

25

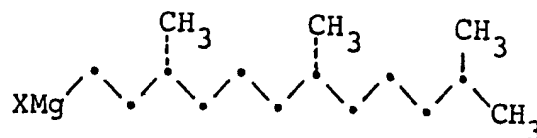
30

35

Reaktionsschema 1

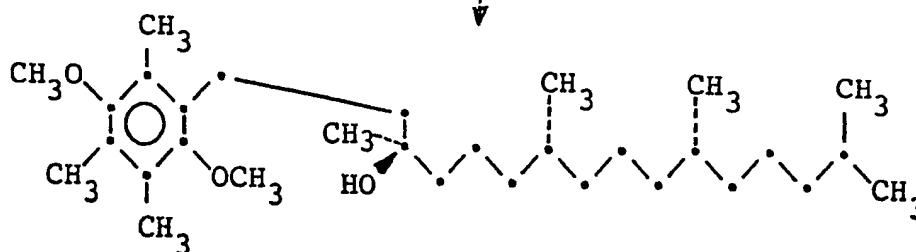


Umsetzung mit einer Grignard-
Verbindung



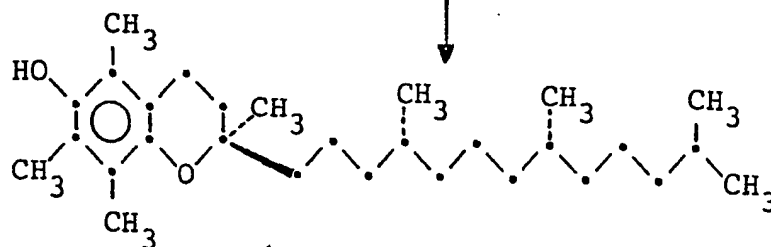
IX

worin X Chlor oder Brom be-
deutet.



X

Ringschluss:
Chroman-Bildung ; Ab-
spaltung der Hydroxyl-
schutzgruppe CH_3



(R,R,R)- α -Tocopherol

XI

Die Ueberführung der Verbindung der Formel IIIaa in die Verbindung der Formel IV (Abspaltung der Hydroxylschutzgruppe R) kann je nach Art der Schutzgruppe R unter den diesbezüglichen Reaktionsbedingungen durchgeführt werden.

- 5 Falls die Schutzgruppe R durch Hydrolyse abspaltbar ist, kann dies in einfacher Weise, beispielsweise durch Behandlung mit einer Säure (R bedeutet z.B. Silyl, Alkoxymethyl oder Tetrahydropyranyl) bzw. mit einer Base (R bedeutet z.B. Acyl), erfolgen. Falls die Schutzgruppe R oxidativ
10 abspaltbar ist, erfolgt die Ueberführung auch in einfacher Weise, z.B. durch Behandlung mit Cerammoniumnitrat $[(\text{Ce}(\text{NH}_4)_2(\text{NO}_3)_6]$ und anschliessende reduktive Cyclisierung des erhaltenen Chinons.

- 15 Auch die selektive O-Methylierung der Verbindung der Formel IV zur Verbindung der Formel V kann unter an sich bekannten Reaktionsbedingungen durchgeführt werden, z.B. unter Phasentransferbedingungen unter Verwendung von Dimethylsulfat als Methylierungsmittel, von Methylenchlorid/-
20 Wasser als Lösungsmittel, einer Base, wie Natrium- oder Kaliumhydroxid, und eines Phasentransferkatalysators, wie Tetrabutylammoniumbromid.

- Die anschliessende Sharpless-Epoxidierung der Verbindung der Formel V zur Verbindung der Formel VI ist eine an
25 sich bekannte Reaktion und kann unter den üblichen Bedingungen durchgeführt werden, z.B. unter Verwendung von tert.-Butylhydroperoxid als Oxidationsmittel in Gegenwart von Titan-tetraisopropoxid und Dibutyl-D-tartrat in Methylen-
30 chlorid im Temperaturbereich von -20°C bis zur Raumtemperatur.

- Die Reduktion der Verbindung der Formel VI zur Verbindung der Formel VII kann unter Verwendung von Wasserstoff
35 in Gegenwart von Raney-Nickel oder mit Lithiumaluminiumhydrid durchgeführt werden. Die erstgenannte Methode erfolgt zweckmässigerweise in einem wässrigen organischen Lösungs-

mittel, wobei geeigneterweise als organischer Teil des Lösungsmittels ein mit Wasser mischbares organisches Lösungsmittel in Frage kommt. Bevorzugte organische Lösungsmittel sind niedere Alkanole, wie Methanol, Aethanol und Propanol; aliphatische oder cyclische Aether, wie Diäthyläther, Tetrahydrofuran und Dioxan; oder Ketone, wie Aceton. Die Reduktion erfolgt weiterhin zweckmässig in neutralem bis schwach alkalischem pH-Bereich, insbesondere im pH-Bereich von etwa 7-10, und bei Temperaturen von etwa 70°C bis etwa 100°C, vorzugsweise bei der Rückflusstemperatur des Reaktionsgemisches. Besonders bevorzugt ist ein Lösungsmittelgemisch, dessen Siedepunkt möglichst nahe bei 100°C liegt. Die Reduktion mit Lithiumaluminiumhydrid erfolgt zweckmässigerweise in einem aliphatischen oder cyclischen Aether, wie Diäthyläther, Tetrahydrofuran oder Dioxan, und bei Raumtemperatur.

Die Ueberführung der Verbindung der Formel VII in das Epoxid der Formel VIII kann in an sich bekannter Weise durchgeführt werden. Zu diesem Zweck wird in eine Verbindung der Formel VII zunächst die primäre Hydroxygruppe in eine Abgangsgruppe übergeführt, z.B. in ein Halogenid (als Halogen kommt hier Chlor, Brom oder Jod in Frage) oder in einen Sulfonsäureester (z.B. Tosylat oder Mesylat) und dergleichen. Dies kann in an sich bekannter Weise erfolgen. Anschliessend wird die so erhaltene Verbindung mit einer Base behandelt, und zwar auch in an sich bekannter Weise. Als Basen eignen sich sowohl anorganische als auch organische Basen, vorzugsweise jedoch anorganische Basen, wie insbesondere Natriumhydroxid, Kaliumhydroxid und dergleichen.

Auch die Umsetzung eines Epoxids der Formel VIII mit einer Grignard-Verbindung der Formel IX kann in an sich bekannter Weise durchgeführt werden. Bevorzugt ist jedoch die Umsetzung in Gegenwart eines Kupfer (I oder II)-Katalysators, insbesondere Kupfer(I)-n-Propylacetylid oder eines

Kupfer(I)-halogenid-dimethylsulfid-Komplexes. Als Lösungsmittel eignen sich für diese Umsetzung alle bei Grignard-Reaktionen üblicherweise in Frage kommenden Lösungsmittel.

5 Die Verbindung der Formel X ist bekannt und kann in bekannter Weise in (R,R,R)- α -Tocopherol (XI) übergeführt werden. Dies kann beispielsweise in einfacher Weise durch Behandlung mit z.B. Cerammoniumnitrat $[(\text{Ce}(\text{NH}_4)_2(\text{NO}_3)_6)]$ und anschliessende reduktive Cyclisierung des
10 erhaltenen Chinons erfolgen.

Die Verbindungen der Formel III, worin R' eine Acylgruppe bedeutet, können nach selektiver Abspaltung der Acylgruppe in der Seitenkette in analoger Weise zur Verbindung der Formel V weiter umgesetzt werden. Die Abspaltung der Acylgruppe kann nach an sich bekannten Methoden
15 erfolgen, beispielsweise in Gegenwart von Bortrifluorid, Titan-(IV)-salzen, Triäthylamin oder Natriumhydroxid.

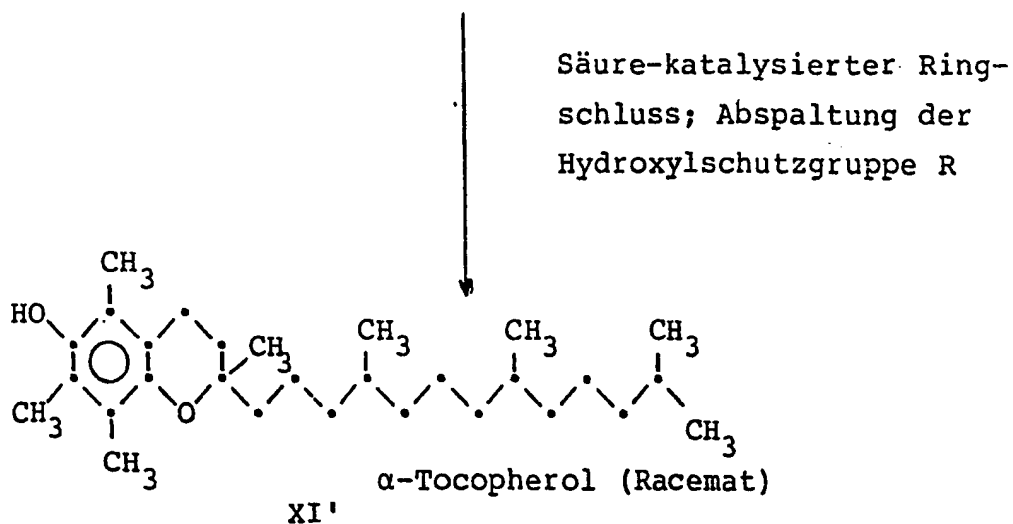
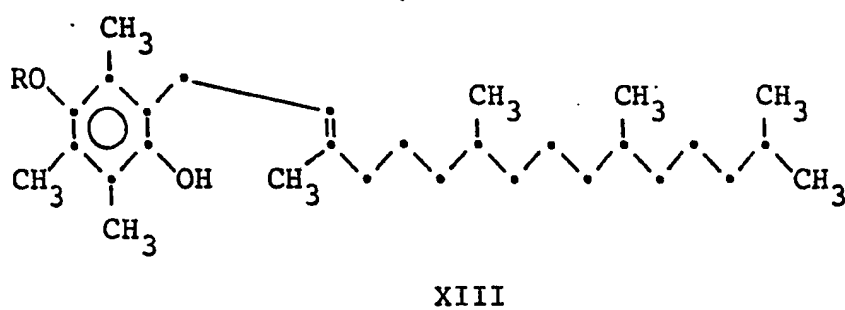
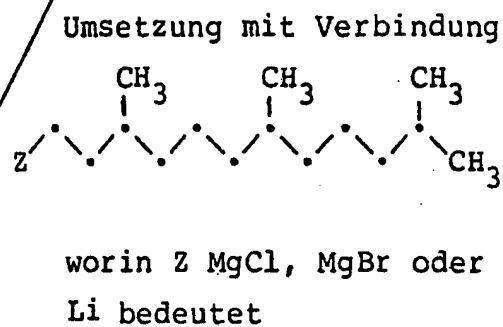
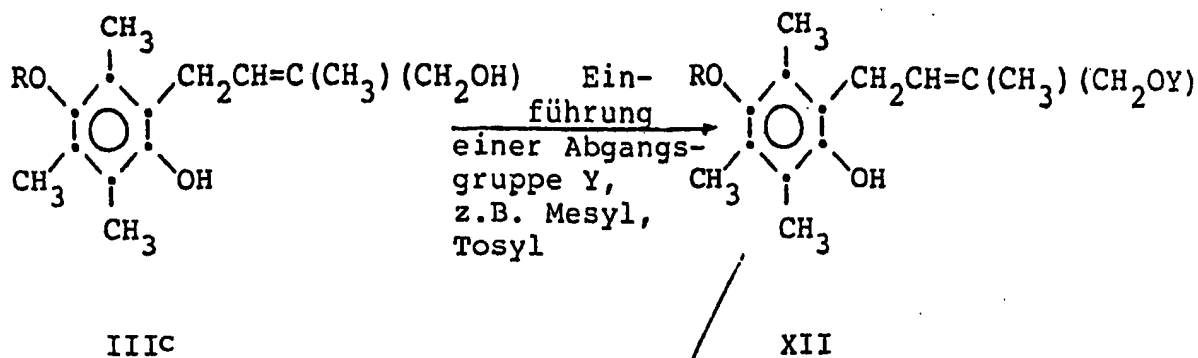
20 Die Verbindung der allgemeinen Formel III kann aber auch in racemisches α -Tocopherol übergeführt werden, beispielsweise gemäss dem nachfolgenden Reaktionsschema 2.

25

30

35

Reaktionschema 2



Die Ueberführung der Verbindung der Formel IIIc in die Verbindung der Formel XII (Einführung einer Abgangsgruppe Y) kann je nach Art der Abgangsgruppe Y unter den diesbezüglichen an sich bekannten Reaktionsbedingungen durchgeführt werden, z.B. durch Behandlung der Verbindung der Formel III mit Methan- bzw. p-Toluolsulfonsäurechlorid in Pyridin. Auch die anschliessende Umsetzung der Verbindung der Formel XII mit der Verbindung der Formel IX' kann unter an sich bekannten Reaktionsbedingungen erfolgen. Die zum racemischen α -Tocopherol führende letzte Reaktionsstufe erfolgt zweckmässigerweise in einem organischen Verdünnungsmittel, vorzugsweise Toluol, Essigsäure, 1,2-Dichloräthan oder n-Heptan, und in Gegenwart einer wässrigen Mineralsäure, wie Salzsäure oder Bromwasserstoffsäure, und/oder in Gegenwart einer Lewissäure, wie Aluminiumtrichlorid oder Bortrifluorid.

Die Isolierung und die Reinigung sämtlicher in den obigen Reaktionsschemata 1 und 2 dargestellten Reaktionsprodukte können nach an sich bekannten Methoden durchgeführt werden.

Das erfindungsgemässe Verfahren wird durch die nachstehenden Beispiele 1, 2 und 10 illustriert, während die stufenweise Ueberführung des Produktes der Formel III in (R,R,R)- α -Tocopherol durch die Beispiele 3-9 und 11 illustriert wird.

Beispiel 1

30

Herstellung von 2,3,6-Trimethyl-4-(1'-hydroxymethyl-1'-methyl-allyloxy)-phenylacetat

a) Zu einer Lösung von 10 g 2,3,6-Trimethylhydrochinon-1-monoacetat (Formel I, $R = CH_3CO$) in 40 ml Methylenchlorid werden bei Raumtemperatur 120 mg Tetrakis-(triphenylphosphin)-palladium(0), anschliessend 5,0 g 3,4-Epoxy-3-

- methyl-1-buten, gegeben. Nach Rühren während 30 Minuten bei Raumtemperatur wird das Reaktionsgemisch mit wässriger Natriumbicarbonatlösung gewaschen und dann die organische Phase über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und eingedampft. Aus dem Rückstand werden mittels Säulenchromatographie (Kieselgel, Diäthyläther/n-Hexan) 12 g reines Produkt, 2,3,6-Trimethyl-4-(1'-hydroxymethyl -1'-methyl-allyloxy)-phenylacetat, in Form eines farblosen Oels gewonnen.
- 5
- 10 b) Die Methode von a) wird wiederholt, jedoch mit den Unterschieden, dass als Lösungsmittel Diäthyläther verwendet wird, und dass anstelle von Tetrakis-(triphenylphosphin)-palladium(O) Palladium(II)-acetat (116 mg) und Triphenylphosphin (540 mg) eingesetzt werden. In diesem Fall
- 15 wird also der Palladium(O)-Katalysator in situ erzeugt. Man erhält das gleiche Produkt wie dasjenige der Methode a)
- c) Die Methode von a) wird wiederholt, jedoch mit dem Unterschied, dass anstelle von Tetrakis-(triphenylphosphin)-palladium(O) Palladium(II)-acetat (116 mg), Triphenylphosphin (680 mg) und Ameisensäure (50 mg, Reduktionsmittel) eingesetzt werden. Auch in diesem Fall wird
- 20 also der Palladium(O)-Katalysator in situ erzeugt. Man erhält das gleiche Produkt wie dasjenige der Methode a).
- 25
- d) Die Methode von a) wird wiederholt, jedoch mit den Unterschieden, dass als Katalysator der Kupfer(I)-trifluormethansulfonat-Benzol-Komplex (40 mg) verwendet und 4 Stunden gerührt wird. Man erhält das gleiche Produkt wie in a).
- 30
- e) Die Methode von a) wird wiederholt, jedoch mit den Unterschieden, dass als Katalysator Bis-(triphenylphosphin)-nickel(O)-dicarbonyl (980 mg) verwendet und ca.
- 16 Stunden bei Rückflusstemperatur erhitzt wird. Man erhält
- 35 das gleiche Produkt wie in a).

f) Die Methode von a) wird wiederholt, jedoch mit dem Unterschied, dass als Katalysator Tetrakis-(triphenylphosphin)-platin(0) (180 mg) verwendet wird. Man erhält das gleiche Produkt wie in a).

5

Beispiel 2

Herstellung von 4-Hydroxy-5-(4'-hydroxy-3'-methyl-2'-butenyl)-2,3,6-trimethyl-phenylacetat

10

a) In eine Lösung von 5 g 2,3,6-Trimethyl-4-(1'-hydroxymethyl -1'-methyl-allyloxy)-phenylacetat in 80 ml Methylenchlorid wird bei 0°C ein schwacher Chlorwasserstoff-Strom geleitet. Nach Rühren während 30 Minuten bei 0°C wird die resultierende Suspension auf wässrige Natriumbicarbonatlösung gegossen. Die organische Phase wird über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und eingedampft, und aus dem Rückstand (4,9 g) werden mittels Säulenchromatographie (Kieselgel, Diäthyläther/n-Hexan) 4,3 g 4-Hydroxy-5-(4'-hydroxy-3'-methyl-2'-butenyl) -2,3,6-trimethyl-phenylacetat in der E-Form, Smp. 144-146°C, gewonnen.

20

b) Eine Lösung von 6,3 g 2,3,6-Trimethyl-4-(1'-hydroxymethyl -1'-methyl-allyloxy)-phenylacetat in 150 ml Toluol wird während 6 Stunden bei Rückflusstemperatur erhitzt. Danach wird das Reaktionsgemisch eingedampft und der resultierende Rückstand chromatographiert (Kieselgel, Diäthyläther/n-Hexan/Methanol). Es werden 4,7 g 4-Hydroxy-5-(4'-hydroxy-3'-methyl-2'-butenyl) -2,3,6-trimethyl-phenylacetat in der E-Form, Smp. 144-146°C, und 0,7 g des entsprechenden Produktes in der Z-Form, Smp. 138-139°C, isoliert.

25

30

Beispiel 3

Herstellung von 4-(2',5'-Dihydroxy-3',4',6'-trimethyl-phenyl)-2-methyl-2-butenol

5
2,9 g 4-Hydroxy-5-(4'-hydroxy-3'-methyl-2'-butenyl)-
-2,3,6-trimethyl-phenylacetat werden zu einer Lösung von
2,0 g Kaliumhydroxid in wässrigem Aethanol (50 ml Aethanol,
10 ml Wasser) gegeben, und das Gemisch wird unter Argon
10 2 Stunden bei Rückflusstemperatur erhitzt. Danach wird das
Reaktionsgemisch auf Raumtemperatur abgekühlt und auf Was-
ser gegossen. Das wässrige Gemisch wird mit Diäthyläther
extrahiert, und die Aetherphase wird der Reihe nach mit
Natriumbicarbonatlösung und Kochsalzlösung gewaschen, über
15 wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und zur Trockene ein-
gedampft. Das resultierende rohe Produkt (3,0 g) wird aus
Methylenchlorid umkristallisiert. Man erhält 1,32 g
4-(2',5'-Dihydroxy-3',4',6'-trimethyl-phenyl) -2-methyl-2-
-butenol in Form von gelben Kristallen, Smp. 149°C (unter
20 Zersetzung).

Beispiel 4

25 Herstellung von 4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethyl-phenyl)-2-methyl-2-butenol

Ein Gemisch aus 3,0 g 4-(2',5'-Dihydroxy-3',4',6'-tri-
methyl-phenyl) -2-methyl-2-butenol, 40 ml Methylenchlorid,
6 ml Wasser, 5,6 g Natriumhydroxid, 0,6 g Kaliumcarbonat,
30 1,6 g Dimethylsulfat und 0,25 g tert. Butylammoniumbromid
wird 3 Stunden bei 30°C unter Argon gut gerührt, danach auf
Wasser gegossen. Das wässrige Gemisch wird mit Diäthyläther
extrahiert, und die Aetherphase wird der Reihe nach mit
Natriumbicarbonatlösung und Kochsalzlösung gewaschen, über
35 wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und zur Trockene ein-
gedampft. Aus dem Rückstand (3,7 g) werden mittels Säulen-
chromatographie (Kieselgel, Diäthyläther/n-Hexan) 1,6 g

4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethyl-phenyl) -2-methyl-2-butenol in Form von weissen Kristallen, Smp. 87-88°C, erhalten.

5

Beispiel 5Herstellung von (2R,3R)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl)-2,3-epoxy-2-methylbutanol

- 10 0,594 ml Titantetraisopropoxid wird in 10 ml trockenem Methylenchlorid gelöst. Hierauf werden bei -20°C 524 mg Dibutyl-D-tartrat zugetropft und das Gemisch 10 Minuten bei -20°C stehen gelassen. Dann werden 197 mg 4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-2-butenol zuge-
- 15 geben und anschliessend noch 180 mg tert. Butylhydroperoxid (80%) zugetropft (als Lösung in 0,5 ml Methylenchlorid). Die so erhaltene gelbe Lösung wird 4 bis 5 Tage bei -20°C stehen gelassen, dann mit 5 ml 1N Natronlauge versetzt, auf Raumtemperatur erwärmen gelassen und 1 Stunde gerührt. Die
- 20 Phasen werden dann getrennt, und die Wasserphase wird zweimal mit Methylenchlorid gewaschen. Anschliessend werden die vereinigten organischen Phasen über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und eingeengt. Das so erhaltene farblose Oel wird in 20 ml Diäthyläther gelöst und mit 5 ml 1N
- 25 Natronlauge 1 Stunde gerührt. Die Phasen werden wiederum getrennt, die Wasserphase zweimal mit Diäthyläther gewaschen und die organischen Phasen über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und eingeengt. Man erhält 188 mg (98%) (2R,3R)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl)
- 30 -2,3-epoxy-2-methylbutanol, $[\alpha]_D^{20} +18,2^\circ$ (c = 2% in CHCl_3).

Beispiel 6

Herstellung von (S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl)-2-methyl-1,2-butandiol

5

a) 185 mg (2R,3R)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2,3-epoxy-2-methylbutanol werden in 5 ml Methanol gelöst, und die Lösung wird anschliessend mit 5 ml Wasser verdünnt. Hierauf wird Raney-Nickel zugegeben und das
10 Gemisch 2 Stunden unter Wasserstoff am Rückfluss erhitzt. Nach beendeter Wasserstoffaufnahme wird filtriert, mit Methanol und Methylenchlorid gewaschen und am Rotationsverdampfer eingeeengt. Zurückbleibendes Wasser wird durch Zugabe von Methylenchlorid azeotrop abdestilliert. Das erhaltene
15 Oel wird aus n-Hexan/Diäthyläther umkristallisiert, und man erhält 161 mg 55%iges (S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-1,2-butandiol (48% Ausbeute; GC-Analyse des Acetonids). Daten der Reinsubstanz: Smp. 86-87°C; $[\alpha]_D^{20} +2,55^\circ$ (c = 5,3% in
20 CHCl_3).

b) 1,10 g (2R,3R)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2,3-epoxy-2-methylbutanol werden in 2 ml Pyridin gelöst. Dann werden 0,5 ml Trimethylchlorsilan zugesetzt
25 und das Gemisch 1 Stunde bei Raumtemperatur stehen gelassen. Hierauf wird Natriumbicarbonatlösung zugegeben und das Gemisch mit Toluol extrahiert. Die vereinigten organischen Phasen werden über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und eingeeengt. Das so erhaltene (2R,3R)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2,3-epoxy-2-methyl-1-(trimethylsilyloxy)-butan wird in 10 ml Diäthyläther gelöst,
30 mit 40 mg Lithiumaluminiumhydrid versetzt und 16 Stunden bei Raumtemperatur gerührt. Dann wird Ammoniumhydrogendifluorid-Lösung zugegeben und anschliessend mit Äthylacetat
35 extrahiert. Die vereinigten organischen Phasen werden über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet, eingeeengt und im Hochvakuum weiter getrocknet. Man erhält dabei 804 mg (73%)

(S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-1,2-butandiol, Smp. 86-87°C, $[\alpha]_D^{20} +2,53^\circ$ (c = 5,3% in CHCl_3).

5

Beispiel 7Herstellung von (S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl)-1,2-epoxy-2-methylbutan

10 237 mg Tosylchlorid und 350 mg (S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-1,2-butandiol werden in 1 ml Methylenchlorid gelöst. Dann wird bei 0°C 0,180 ml Pyridin zugetropft und das Gemisch 1 Stunde bei 0°C und dann 16 Stunden bei Raumtemperatur stehen gelassen. Hierauf
15 werden 1 g Eis und 0,3 ml konzentrierte Salzsäure zugegeben. Dann wird mit Methylenchlorid extrahiert, der Extrakt getrocknet und eingeengt. Man erhält 511 mg (95%) (S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-1-toluylsulfonyloxy-2-butanol, $[\alpha]_D^{20} +1,2^\circ$ (c =
20 2,6% in CHCl_3).

177 mg (S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-1-toluylsulfonyloxy-2-butanol werden in 1 ml Aethanol gelöst und mit 0,3 ml alkoholischer Kalilauge
25 (1,5N) versetzt. Das Gemisch wird 10 Minuten bei Raumtemperatur stehen gelassen, dann werden 30 ml Methylenchlorid zugegeben und das Gemisch über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und eingeengt. Man erhält 105 mg (S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-1,2-epoxy-
30 -butan, Smp. 47-48°C, $[\alpha]_D^{20} +4,91^\circ$ (c = 2,2% in CHCl_3).

Beispiel 8Herstellung von (3R,7R,11R)-1-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl)-3,7,11,15-tetramethyl-hexadec-3-ol

5

5,8 mMol (3R,7R)-3,7,11-Trimethyl-dodecylbromid werden in 20 ml Diäthyläther mit geätztem Magnesium 1/4 Stunde am Rückfluss erhitzt. Dann werden bei 0°C 1 g (S)-4-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-1,2-epoxy-

10 -butan, 0,9 g Kupfer(I)-2-propylacetylid (bzw. 1,2 g Kupfer(I)-bromid-dimethylsulfid-Komplex) zugesetzt. Die Temperatur des Reaktionsgemisches wird anschliessend auf Raumtemperatur ansteigen gelassen und das Gemisch während ca. 16 Stunden gerührt. Dann werden 10 ml Ammoniumchlorid

15 zugegeben und das Gemisch mit Diäthyläther extrahiert. Der Extrakt wird getrocknet, eingeengt und im Kugelrohr destilliert ($Kp_{0,01} = 140^{\circ}\text{C}$). Man erhält 1,28 g (72%) [bzw. 1,41 g (79%)] (3R,7R,11R)-1-(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -3,7,11,15-tetramethyl-hexadecan-3-ol als

20 farbloses Öl, $[\alpha]_D^{20} -0,67^{\circ}$ ($c = 0,9\%$ in CHCl_3).

$\text{C}_{31}\text{H}_{56}\text{O}_3$ (476,79) Ber.: C = 78,09% H = 11,84%

Gef.: C = 77,92% H = 11,88%

25

Beispiel 9Herstellung von (2R,4'R,8'R)- α -Tocopherol

Zu einer Lösung von 530 mg (1,12 mMol) (3R,7R,11R)-1-

30 -(2',5'-Dimethoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -3,7,11,15-tetramethylhexadecan-3-ol in 50 ml Acetonitril werden unter Rühren 1,38 g Cer(IV)ammoniumnitrat in 5 ml Wasser zugegeben, und das Gemisch wird während 1 Stunde bei Raumtemperatur gerührt. Das Reaktionsgemisch wird dreimal mit

35 je 20 ml Methylenchlorid extrahiert, und die vereinigten organischen Phasen werden über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und am Rotationsverdampfer eingedampft. Man

erhält 480 mg (3'R,7'R,11'R)-2-(3'-Hydroxy-3',7',11',15'-tetramethyl-hexadecan-1'-yl)-3,4,5-trimethyl-1,4-benzo-chinon.

- 5 Das Produkt wird in 100 ml Methanol gelöst und über 10% Palladium/Kohle hydriert. Dann werden 0,5 ml konzentrierte Salzsäure zugefügt und das Gemisch während 2 Stunden auf 50°C erwärmt. Danach wird durch Zugabe von festem Natriumhydrogencarbonat neutralisiert und anschliessend filtriert.
- 10 Das Filtrat wird eingedampft und der Rückstand an Kieselgel mit Toluol/Aethylacetat (2:1) chromatographiert. Man erhält auf diese Weise 375 mg (90%) (2R,4'R,8'R)- α -Tocopherol (natürliches Vitamin E) als schwach gelbliches Oel. Die Enantiomerenreinheit des auf obige Weise erhaltenen
- 15 (2R,4'R,8'R)- α -Tocopherols beträgt 95%.

Beispiel 10

Herstellung von (E,Z)-4-(2',5'-Diacetoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-2-butenylacetat

- 5,0 g 2,3,6-Trimethyl-4-(1'-hydroxymethyl-1'-methyl-allyloxy)-phenylacetat (hergestellt nach Beispiel 1) werden in 50 ml Acetanhydrid gelöst und mit 0,1 g Dimethylaminopyridin versetzt. Nach 5 Stunden Rühren bei Raumtemperatur wird das Gemisch während 7 Stunden bei 100°C gehalten, dann auf Raumtemperatur abgekühlt und auf wässrige Natriumbicarbonatlösung gegossen. Das wässrige Gemisch wird mit Diäthyläther extrahiert, und die Aetherphase wird der
- 25 Reihe nach mit Natriumbicarbonatlösung und Kochsalzlösung gewaschen, über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und zur Trockene eingedampft. Es resultieren 5,4 g eines Kristallisates von 4-(2',5'-Diacetoxy-3',4',6'-trimethylphenyl) -2-methyl-2-butenylacetat, welches zu ca. 70% aus
- 30 dem E- und zu ca. 30% aus dem Z-isomeren Produkt besteht. Durch Umkristallisation aus Diisopropyläther kann das reine
- 35

E-Isomere (Smp. 128-130°C) gewonnen werden.

Beispiel 11

5 Herstellung von (E)-4-(2',5'-Diacetoxy-3',4',6'-trimethyl-
phenyl) -2-methyl-2-butenol

5,0 g (E)-4-(2',5'-Diacetoxy-3',4',6'-trimethylphenyl)
-2-methyl-2-butenylacetat werden in 50 ml Methanol gelöst
10 und mit 0,2 g Bortrifluoridätherat versetzt. Das Gemisch
wird während 4 Stunden am Rückfluss gekocht, dann auf
Raumtemperatur gekühlt und auf wässrige Natriumbicarbo-
natlösung gegossen. Die wässrige Lösung wird mit Diäthyl-
äther extrahiert, und die Aetherphase wird der Reihe nach
15 mit Natriumbicarbonatlösung und Kochsalzlösung gewaschen,
über wasserfreiem Natriumsulfat getrocknet und zur Trockene
eingedampft. Aus dem Rückstand (4,6 g) werden mittels
Säulenchromatographie (Kieselgel, Diäthyläther/n-Hexan/-
Methanol) 4,0 g (E)-4-(2',5'-Diacetoxy-3',4',6'-trimethyl-
20 phenyl) -2-methyl-2-butenol in Form von weissen Kristal-
len, Smp. 118-120°C, erhalten.

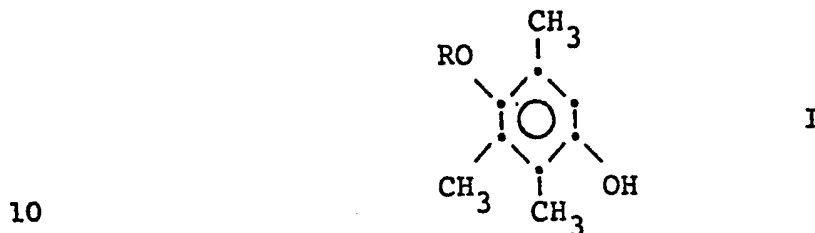
Dieses Produkt kann in analoger Weise zu Beispiel 5
bzw. Org. Synth. 62, 66 (1984) epoxidiert, das Epoxid in
25 an sich bekannter Weise unter gleichzeitiger Spaltung der
Esterfunktionen mit Hydriden (z.B. Diboran) reduziert und
der erhaltene Hydrochinon-Alkohol nach bekannten Methoden
in (2R,4'R,8'R)- α -Tocopherol übergeführt werden.

30

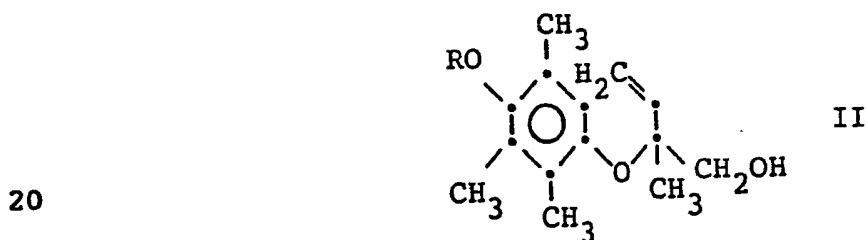
35

Patentansprüche

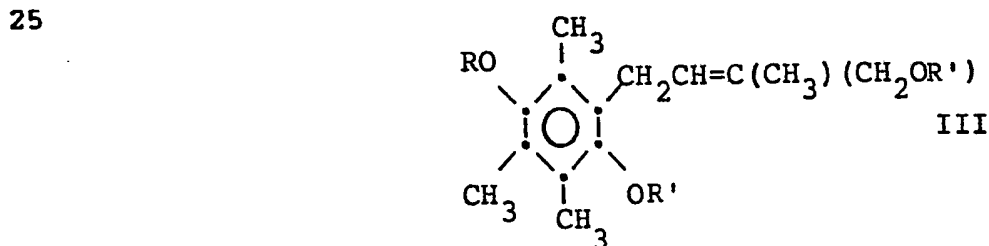
1. Verfahren zur Herstellung von Hydrochinonderivaten,
dadurch gekennzeichnet, dass man eine Verbindung der allge-
5 meinen Formel



worin R eine Hydroxylschutzgruppe bedeutet,
mit 3,4-Epoxy-3-methyl-1-buten in Gegenwart eines
d¹⁰-Ubergangsmetall-Katalysators umgesetzt und gewünsch-
15 tenfalls eine so erhaltene Verbindung der allgemeinen Formel



worin R die oben angegebene Bedeutung besitzt,
einer Claisen-Umlagerung unterwirft, wobei eine Verbindung
der allgemeinen Formel



worin R die oben angegebene Bedeutung besitzt, und R'
Wasserstoff oder eine Acylgruppe bedeutet,
erhalten wird.

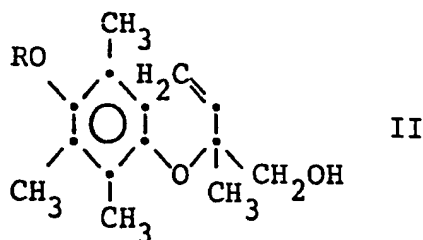
35 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
dass die Hydroxylschutzgruppe R Acetyl ist.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der d^{10} -Uebergangsmetall-Katalysator Bis-(triphenylphosphin)-nickel(O)-dicarbonyl; der Kupfer(I)-trifluormethansulfonat-Benzol-Komplex; Tetrakis-(triphenylphosphin)-palladium(O); die Verbindung der Formel $Pd^0(diop)_2$, worin diop (2S,3S)-2,3-O-isopropyliden-2,3-dihydroxy-1,4-bis-(diphenylphosphino)-butan oder (2R,3R)-2,3-O-isopropyliden-2,3-dihydroxy-1,4-bis-(diphenylphosphino)-butan ist; (Trimethylphosphin)-silber(I)-chlorid; Tetrakis-(triphenylphosphin)-platin(O); oder (Triphenylphosphin)-gold(I)-chlorid ist.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der d^{10} -Uebergangsmetall-Katalysator ein Palladium(O)-enthaltender Komplex ist.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Menge des vorhandenen d^{10} -Uebergangsmetall-Katalysators bzw. eines den Palladium(O)-Katalysator erzeugenden Palladium(II)-Salzes 0,05 bis 100 Molprozent, bezogen auf die Menge Verbindung der allgemeinen Formel I, beträgt.

6. Verbindungen der allgemeinen Formel

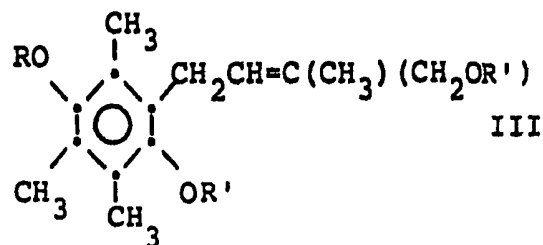


worin R eine Hydroxylschutzgruppe bedeutet.

7. Verbindung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Hydroxylschutzgruppe R Acetyl ist.

8. Verbindungen der allgemeinen Formel

5



10 worin R eine Hydroxylschutzgruppe und R' Wasserstoff
oder eine Acylgruppe bedeutet,
als Isomerengemisch oder in getrennter E- oder Z-Form.

9. Verbindungen nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet,
dass R Acetyl und R' Wasserstoff oder Acetyl bedeuten.

15

20

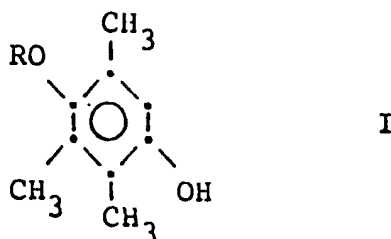
25

30

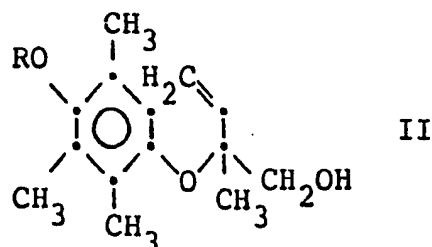
35

Patentansprüche für Oesterreich

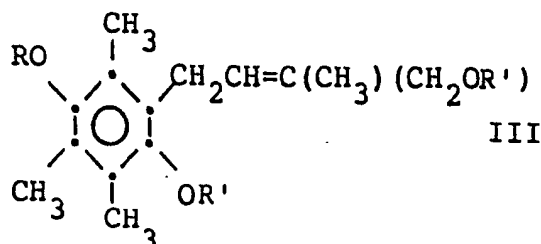
1. Verfahren zur Herstellung von Hydrochinonderivaten,
dadurch gekennzeichnet, dass man eine Verbindung der allge-
meinen Formel



worin R eine Hydroxylschutzgruppe bedeutet,
mit 3,4-Epoxy-3-methyl-1-buten in Gegenwart eines
d¹⁰-Ubergangsmetall-Katalysators umgesetzt und gewünsch-
tenfalls eine so erhaltene Verbindung der allgemeinen Formel



worin R die oben angegebene Bedeutung besitzt,
einer Claisen-Umlagerung unterwirft, wobei eine Verbindung
der allgemeinen Formel



worin R die oben angegebene Bedeutung besitzt, und R'
Wasserstoff oder eine Acylgruppe bedeutet,
erhalten wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
dass die Hydroxylschutzgruppe R Acetyl ist.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der d^{10} -Uebergangsmetall-Katalysator Bis-(triphenylphosphin)-nickel(O)-dicarbonyl; der Kupfer(I)-trifluormethansulfonat-Benzol-Komplex; Tetrakis-(triphenylphosphin)-palladium(O); die Verbindung der Formel $Pd^0(diop)_2$, worin diop (2S,3S)-2,3-O-isopropyliden-2,3-dihydroxy-1,4 -bis-(diphenylphosphino)-butan oder (2R,3R)-2,3-O-isopropyliden-2,3-dihydroxy-1,4 -bis-(diphenylphosphino)-butan ist; (Trimethylphosphin)-silber(I)-chlorid; Tetrakis-(triphenylphosphin)-platin(O); oder (Triphenylphosphin)-gold(I)-chlorid ist.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der d^{10} -Uebergangsmetall-Katalysator ein Palladium(O)-enthaltender Komplex ist.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Menge des vorhandenen d^{10} -Uebergangsmetall-Katalysators bzw. eines den Palladium(O)-Katalysator erzeugenden Palladium(II)-Salzes 0,05 bis 100 Molprozent, bezogen auf die Menge Verbindung der allgemeinen Formel I, beträgt.

25

30

35